

⑲ RÉPUBLIQUE FRANÇAISE  
INSTITUT NATIONAL  
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE  
PARIS

⑪ N° de publication : **2 772 601**  
(à n'utiliser que pour les  
commandes de reproduction)

⑳ N° d'enregistrement national : **97 16252**

⑤① Int Cl<sup>6</sup> : A 61 K 7/021

⑫

**DEMANDE DE BREVET D'INVENTION**

**A1**

②② Date de dépôt : 22.12.97.

③① Priorité :

④③ Date de mise à la disposition du public de la  
demande : 25.06.99 Bulletin 99/25.

⑤⑥ Liste des documents cités dans le rapport de  
recherche préliminaire : *Se reporter à la fin du  
présent fascicule*

⑥① Références à d'autres documents nationaux  
apparentés :

⑦① Demandeur(s) : L'OREAL Societe anonyme — FR.

⑦② Inventeur(s) : DE LA POTERIE VALERIE et MOUGIN  
NATHALIE.

⑦③ Titulaire(s) :

⑦④ Mandataire(s) : L'OREAL.

⑤④ COMPOSITION COSMETIQUE SANS TRANSFERT COMPRENANT UNE DISPERSION DE PARTICULES DE  
POLYMERE NON FILMIFIABLE DANS UNE PHASE GRASSE LIQUIDE PARTIELLEMENT NON VOLATILE.

⑤⑦ La présente invention se rapporte à une composition  
anhydre notamment cosmétique, dermatologique, hygiéni-  
que ou pharmaceutique pour le soin et/ou le maquillage de  
la peau, pouvant se présenter sous forme d'un produit coulé  
ou d'un gel comprenant au moins une matière colorante no-  
tamment pulvérulente et une dispersion de particules de po-  
lymère non filmifiable, stabilisées en surface dans une  
phase grasse liquide partiellement non volatile. Selon la  
quantité de polymère et d'huile non volatile, il est possible  
d'obtenir sur les lèvres ou la peau un film souple, non gras,  
ayant des propriétés de sans transfert remarquables tout en  
étant d'un très grand confort.

L'invention se rapporte également à l'utilisation de cette  
dispersion dans une telle composition.

FR 2 772 601 - A1



5 La présente invention a trait à une composition contenant un polymère non filmifiable dispersible dans une phase grasse, destinée en particulier aux domaines cosmétique, dermatologique, pharmaceutique et hygiénique. Plus spécialement, l'invention se rapporte à une composition sans transfert pour le soin et/ou le maquillage de la peau aussi bien du visage que du corps humain, des muqueuses comme les lèvres et l'intérieur des paupières inférieures, ou encore des phanères comme les cils, les sourcils, les ongles et les cheveux.

10 Cette composition peut se présenter notamment sous forme de produit coulé en stick ou en coupelle comme les rouges ou baumes à lèvres, les fonds de teint coulés, les produits anti-cernes, les fards à paupières ou à joues, sous forme de pâte ou de crème plus ou moins fluide comme les fonds de teint ou rouges à lèvres fluides, les eyes liners, les compositions de protection solaire ou de coloration de la peau.

15 Les produits de maquillage ou de soin de la peau ou des lèvres des êtres humains comme les fonds de teint ou les rouges à lèvres contiennent généralement des phases grasses telles que des cires et des huiles, des pigments et/ou charges et, éventuellement des additifs comme des actifs cosmétiques ou dermatologiques. Elles peuvent aussi  
20 contenir des produits dits "pâteux", de consistance souple, permettant d'obtenir des pâtes, colorées ou non, à appliquer au pinceau.

25 Ces compositions, lorsqu'elles sont appliquées sur la peau ou les lèvres, présentent l'inconvénient de transférer, c'est-à-dire de se déposer au moins en partie, en laissant des traces, sur certains supports avec lesquels elles peuvent être mises en contact, et notamment un verre, une tasse, une cigarette, un vêtement ou la peau. Il s'ensuit une persistance médiocre du film appliqué, nécessitant de renouveler régulièrement l'application de la composition de fond de teint ou de rouge à lèvres. Par ailleurs, l'apparition de ces traces inacceptables notamment sur les cols de chemisier peut écarter certaines femmes  
30 de l'utilisation de ce type de maquillage.

35 Depuis plusieurs années, les cosméticiens se sont intéressés aux compositions de rouge à lèvres et plus récemment aux compositions de fond de teint "sans transfert". Ainsi, la société Shiseido a envisagé dans sa demande de brevet JP-A-61-65809 des compositions de rouge à lèvres "sans transfert" contenant une résine siloxysilicate (à réseau tridimensionnel), une huile de silicone volatile à chaîne silicone cyclique et des charges pulvérulentes. De même la société Noevier a décrit dans le document JP-A-62-61911 des compositions de rouge à lèvres, d'eye liner, de fonds de teint "sans transfert" comportant une ou plusieurs silicones volatiles associées à une ou plusieurs cires hydrocarbonées.

40 Ces compositions, bien que présentant des propriétés de "sans transfert" améliorées ont l'inconvénient de laisser sur les lèvres, après évaporation des huiles de silicone, un film qui devient inconfortable au cours du temps (sensation de dessèchement et de tiraillement), écartant un certain nombre de femmes de ce type de rouge à lèvres. Pour améliorer  
45 le confort de ce type de composition, on pourrait leur ajouter des huiles non volatiles siliconées ou non, mais dans ce cas particulier, on perd en efficacité "sans transfert".

50 Plus récemment, la société Procter & Gamble a envisagé dans sa demande de brevet WO-A-96/36323 des compositions de mascara de type émulsion eau-dans-huile présentant une longue tenue, une résistance à l'eau et ne laissant pas de traces. Ces compositions contiennent, entre autre, un polymère insoluble dans l'eau, appelé généralement un

latex, associé à un tensioactif du type alkyl ou alcoxy diméthicone copolyol, des huiles hydrocarbonées, des pigments et des charges ainsi que des cires.

5 Les compositions à base d'huiles de silicone et de résines siliconées ainsi que celles à base de latex conduisent à des films colorés mats. Or, la femme est aujourd'hui à la recherche de produits notamment de coloration des lèvres, brillants. De plus, les propriétés de sans transfert des films déposés ne sont pas parfaites. En particulier, une pression ou un frottement prononcé, conduit à une diminution de la couleur du dépôt et à un redépôt sur le support mis en contact avec ces films.

10 En outre, les documents EP-A-497144 et FR-A-2 357 244 décrivent des compositions dites "sans transfert", contenant un polymère bloc styrène-éthylène-propylène associé à des cires, des huiles légères ou volatiles et des pigments. Ces compositions présentent l'inconvénient d'être peu confortables, d'avoir des propriétés cosmétiques quelconques et  
15 d'être difficilement formulables. Par ailleurs, les propriétés "sans transfert" de ces compositions sont très moyennes.

Il subsiste donc le besoin d'une composition ne présentant pas les inconvénients ci-dessus, et ayant notamment des propriétés de "sans transfert" total, même lors d'une  
20 pression ou d'un frottement prononcé ou intensif, un aspect plus ou moins brillant, adapté au désir de la consommatrice, ne desséchant pas au cours du temps la peau ou les lèvres sur lesquelles elle est appliquée.

La demanderesse a constaté, de façon tout à fait surprenante, que l'utilisation d'un polymère non filmifiable dispersible dans une phase grasse liquide partiellement non volatile, dans une composition cosmétique, dermatologique, pharmaceutique ou hygiénique pouvait permettre d'obtenir un dépôt cohésif brillant, de très bonne tenue, ne transférant pas du tout, résistant à l'eau, tout en étant très agréable à l'application et à porter tout au long de la journée. Le dépôt est notamment ni gras, ni sec, flexible et non collant.

30 La présente invention a donc pour objet une composition à application topique, comprenant une phase grasse liquide et au moins une matière colorante, caractérisée par le fait qu'elle comprend, de plus, au moins 2 % en poids, par rapport au poids total de la composition, de polymère non filmifiable dispersible dans ladite phase grasse liquide, cette  
35 dernière contenant au plus 40 % du poids total de la composition de phase grasse liquide non volatile.

Cette composition est en particulier une composition cosmétique, dermatologique, hygiénique ou pharmaceutique. Elle contient donc des ingrédients compatibles avec la peau,  
40 les muqueuses et les fibres kératiniques ou phanères.

Elle a également pour objet une composition se présentant sous forme d'un produit coulé et comprenant au moins une phase grasse liquide cosmétique, dermatologique, hygiénique ou pharmaceutique et au moins une cire solide à température ambiante, caractérisée  
45 par le fait qu'elle comprend, en outre, au moins 2 % en poids, par rapport au poids total de la composition, de polymère non filmifiable dispersible dans ladite phase grasse liquide, cette dernière contenant au plus 40 % du poids total de la composition de phase grasse liquide non volatile.

50 Le polymère utilisé dans la présente demande peut être de toute nature. On peut ainsi employer un polymère radicalaire, un polycondensat, voire un polymère d'origine naturelle

et leurs mélanges. Le polymère peut être choisi par l'homme du métier en fonction de ses propriétés et selon l'application ultérieure souhaitée pour la composition.

5 L'invention a également pour objet une composition comprenant une phase grasse li-  
quide, cosmétique, dermatologique, hygiénique ou pharmaceutique, au moins 2 % en  
poids, par rapport au poids total de la composition, de polymère non filmifiable dispersible  
dans ladite phase grasse, et au moins un actif choisi parmi les actifs cosmétiques, der-  
matologiques, hygiéniques ou pharmaceutiques, la phase grasse liquide contenant au  
10 plus 40 % en poids de phase grasse liquide non volatile.

10 Un autre objet de l'invention est l'utilisation dans ou pour la fabrication d'une composition  
sous forme de produit coulé et comprenant au moins une phase grasse liquide cosméti-  
que, dermatologique, hygiénique ou pharmaceutique, dont au plus 40 % en poids, par  
rapport au poids total de la composition, sont non volatils, et au moins une cire notam-  
15 ment solide à température ambiante, d'au moins 2 % en poids, par rapport au poids total  
de la composition, de polymère non filmifiable dispersible dans ladite phase grasse li-  
quide, pour diminuer, voire supprimer, le transfert du film de composition déposé sur les  
muqueuses comme les lèvres et/ou sur la peau.

20 Un autre objet de l'invention est l'utilisation dans ou pour la fabrication d'une composition  
cosmétique, dermatologique, pharmaceutique ou hygiénique, d'au moins 2 % en poids,  
par rapport au poids total de la composition, de polymère non filmifiable dispersible dans  
une phase grasse liquide, cette dernière contenant au plus 40 % du poids total de la  
composition de phase grasse liquide non volatile, par rapport au poids total de la compo-  
25 sition, sont non volatils, pour diminuer, voire supprimer, le transfert du film de composition  
déposé sur les muqueuses et/ou la peau d'être humain vers un support mis en contact  
avec le film.

30 Un autre objet de l'invention est l'utilisation dans ou pour la fabrication d'une composition  
à application topique, comprenant une phase grasse liquide dont au plus 40 % en poids,  
par rapport au poids total de la composition, sont non volatils, et au moins un ingrédient  
choisi parmi les actifs cosmétiques, dermatologiques, hygiéniques et pharmaceutiques,  
les matières colorantes et leurs mélanges, d'au moins 2 % en poids, par rapport au poids  
35 total de la composition, de polymère non filmifiable dispersible dans ladite phase grasse  
liquide pour diminuer, voire supprimer, le transfert du film de composition déposé sur la  
peau et/ou les muqueuses comme les lèvres.

40 L'invention a encore pour objet un procédé de soin cosmétique ou de maquillage des lè-  
vres ou de la peau, consistant à appliquer sur respectivement les lèvres ou la peau une  
composition cosmétique telle définie précédemment.

45 L'invention a encore pour objet un procédé cosmétique pour limiter, voire supprimer, le  
transfert d'une composition de maquillage ou de soin de la peau ou des lèvres sur un  
support différent de la dite peau et desdites lèvres, contenant une phase grasse liquide et  
au moins un ingrédient choisi parmi les matières colorante, les actifs cosmétiques, der-  
matologiques, hygiéniques et pharmaceutiques et leurs mélanges, consistant à introduire  
dans la phase grasse liquide au moins 2 % en poids, par rapport au poids total de la  
composition, de polymère non filmifiable dispersible dans ladite phase grasse liquide,  
cette dernière contenant au plus 40 % en poids, par rapport au poids total de la compo-  
50 sition, de phase grasse non volatile.

Par polymère non filmifiable, on entend un polymère non capable de former, seul, un film isolable. Ce polymère permet, en association avec un composé non volatil du type huile, de former un dépôt continue et homogène sur la peau et les muqueuses.

- 5 De façon avantageuse, le polymère se présente sous forme de particules dispersées et stabilisées en surface par au moins un stabilisant.

10 Un avantage de l'utilisation d'une dispersion de particules dans une composition de l'invention est que les particules restent à l'état de particules élémentaires, sans former d'agglomérats, dans la phase grasse, ce qui ne serait pas le cas avec des particules minérales de taille nanométrique. Un autre avantage de la dispersion de polymère est la possibilité d'obtenir des compositions très fluides (de l'ordre de 130 centipoises), même en présence d'un taux élevé de polymère.

15 Encore un autre avantage d'une telle dispersion est qu'il est possible de calibrer à volonté la taille des particules de polymère, et de moduler leur "polydispersité" en taille lors de la synthèse. Il est ainsi possible d'obtenir des particules de très petite taille, qui sont invisibles à l'oeil nu lorsqu'elles sont dans la composition et lorsqu'elles sont appliquées sur la peau ou les lèvres. Ceci ne serait pas possible avec des pigments sous forme particu-  
20 laire, leur constitution ne permettant pas de moduler la taille moyenne des particules.

25 On a de plus constaté que les compositions selon l'invention, présentent des qualités d'étalement et d'adhésion sur la peau, les semi-muqueuses ou les muqueuses particulièrement intéressantes, ainsi qu'un toucher onctueux et agréable. Ces compositions ont, en outre, l'avantage de se démaquiller facilement notamment avec un lait démaquillant classique. Ceci est tout à fait remarquable puisque les compositions de l'art antérieur à propriétés "sans transfert" élevées sont très difficiles à démaquiller. En général, elles sont vendues avec un produit démaquillant spécifique, ce qui introduit une contrainte supplémentaire pour l'utilisatrice.

30 Les compositions selon l'invention comprennent donc avantageusement une dispersion stable de particules généralement sphériques d'au moins un polymère non filmifiable, dans une phase grasse liquide physiologiquement acceptable. Ces dispersions peuvent notamment se présenter sous forme de nanoparticules de polymères en dispersion stable  
35 dans ladite phase grasse. Les nanoparticules sont de préférence d'une taille comprise entre 5 et 600 nm, étant donné qu'au-delà d'environ 600 nm, les dispersions de particules deviennent beaucoup moins stables.

40 Encore un avantage de la dispersion de polymère de la composition de l'invention est la possibilité de faire varier la température de transition vitreuse (Tg) du polymère ou du système polymérique (polymère plus additif du type plastifiant), et de passer ainsi d'un polymère mou à un polymère plus ou moins dur, permettant de régler les propriétés mécaniques de la compositions en fonction de l'application envisagée.

45 Lorsque le polymère présente une température de transition vitreuse trop élevée pour l'application souhaitée, on peut lui associer un plastifiant de manière à abaisser cette température du mélange utilisé. Le plastifiant peut être choisi parmi les plastifiants usuellement utilisés dans le domaine d'application et notamment parmi les composés susceptibles d'être des solvants du polymère.

50 Les polymères utilisables dans la composition de l'invention ont de préférence un poids moléculaire de l'ordre de 2000 à 10 000 000 et une (Tg) de -100°C à 300°C.

Parmi les polymères non filmifiants, on peut citer des homopolymères ou copolymères radicalaires, vinyliques ou acryliques, éventuellement réticulés, ayant de préférence une Tg supérieure ou égale à 40°C, tels que le polyméthacrylate de méthyle, le polystyrène ou le polyacrylate de tertiobutyle.

De façon non limitative, les polymères de l'invention peuvent être choisis parmi, les polymères ou copolymères suivants : polyuréthanes, polyuréthanes-acryliques, polyurées, polyurée-polyuréthanes, polyester-polyuréthanes, polyéther-polyuréthanes, polyesters, polyesters amides, polyesters à chaîne grasse, alkydes ; polymères ou copolymères acryliques et/ou vinyliques ; copolymères acryliques-silicone ; polyacrylamides ; polymères siliconés, polymères fluorés et leurs mélanges.

La phase grasse liquide dans laquelle est dispersé le polymère, peut être constituée de toute huile cosmétiquement ou dermatologiquement acceptable, et de façon plus générale physiologiquement acceptable, notamment choisie parmi les huiles d'origine minérale, animale, végétale ou synthétique, carbonées, hydrocarbonées, fluorées et/ou siliconées, seules ou en mélange dans la mesure où elles forment un mélange homogène et stable et où elles sont compatibles avec l'utilisation envisagée.

Par "phase grasse liquide", on entend tout milieu non aqueux liquide à température ambiante. Par "phase grasse volatile", on entend tout milieu non aqueux susceptible de s'évaporer de la peau ou des lèvres, à température ambiante, en moins d'une heure.

Comme phase grasse liquide non volatile utilisable dans l'invention, on peut ainsi citer les huiles hydrocarbonées telles que l'huile de paraffine ou de vaseline, l'huile de vison, de tortue, de soja, le perhydrosqualène, l'huile d'amande douce, de calophyllum, de palme, de pépins de raisin, de sésame, de maïs, de parléam, d'arara, de colza, de tournesol, de coton, d'abricot, de ricin, d'avocat, de jojoba, d'olive ou de germes de céréales ; des esters d'acide lanolique, d'acide oléique, d'acide laurique, d'acide stéarique ; les esters gras, tels que le myristate d'isopropyle, le palmitate d'isopropyle, le stéarate de butyle, le laurate d'hexyle, l'adipate de diisopropyle, l'isononate d'isononyl, le palmitate de 2-éthylhexyle, le laurate de 2-hexyl-décyle, le palmitate de 2-octyl-décyle, le myristate ou le lactate de 2-octyl-dodécyle, le succinate de 2-diéthylhexyle, le malate de diisostéaryle, le triisostéarate de glycérine ou de diglycérine ; les acides gras supérieurs tels que l'acide myristique, l'acide palmitique, l'acide stéarique, l'acide béhénique, l'acide oléique, l'acide linoléique, l'acide linoléique ou l'acide isostéarique ; les alcools gras supérieurs tels que le cétanol, l'alcool stéarylique ou l'alcool oléique, l'alcool linoléique ou linoléique, l'alcool isostéarique ou l'octyl dodécanol ; les huiles siliconées telles que les polydiméthylsiloxane (PDMS), éventuellement phénylées telles que les phényltriméthicones, ou éventuellement substitués par des groupements aliphatiques et/ou aromatiques, éventuellement fluorés, ou par des groupements fonctionnels tels que des groupements hydroxyle, thiol et/ou amine ; les polysiloxanes modifiés par des acides gras, des alcools gras ou des polyoxyalkylènes, les silicones fluorées, les huiles perfluorées.

On peut éventuellement utiliser une ou plusieurs huiles volatiles à température ambiante. Ces huiles volatiles facilitent, notamment, l'application de la composition sur la peau, les muqueuses, les phanères. Ces huiles peuvent être des huiles hydrocarbonées, des huiles silicones comportant éventuellement des groupements alkyle ou alkoxy en bout de chaîne siliconée ou pendante.

Comme huile de silicone volatile utilisable dans l'invention, on peut citer les silicones linéaires ou cycliques ayant de 2 à 7 atomes de silicium, ces silicones comportant éventuellement des groupes alkyle ou alkoxy ayant de 1 à 10 atomes de carbone telles que les isoparaffines en C<sub>8</sub>-C<sub>16</sub> et notamment l'isododécane. Ces huiles volatiles représentent  
5 notamment de 0 à 97,5 % du poids total de la composition, et mieux de 5 à 85 %.

Dans un mode particulier de réalisation de l'invention, on choisit le phase grasse liquide dans le groupe comprenant :  
10 - les composés liquides non aqueux ayant un paramètre de solubilité global selon l'espace de solubilité de HANSEN inférieur à 17 (MPa)<sup>1/2</sup>,  
- ou les monoalcools ayant un paramètre de solubilité global selon l'espace de solubilité de HANSEN inférieur ou égal à 20 (MPa)<sup>1/2</sup>,  
- ou leurs mélanges.

15 Le paramètre de solubilité global  $\delta$  global selon l'espace de solubilité de HANSEN est défini dans l'article "Solubility parameter values" de Eric A. Grulke de l'ouvrage "Polymer Handbook" 3<sup>ème</sup> édition, Chapitre VII, pages 519-559 par la relation :

$$\delta = (d_D^2 + d_P^2 + d_H^2)^{1/2}$$

20

dans laquelle  
- d<sub>D</sub> caractérise les forces de dispersion de LONDON issues de la formation de dipôles induits lors des chocs moléculaires,  
- d<sub>P</sub> caractérise les forces d'interactions de DEBYE entre dipôles permanents,  
25 - d<sub>H</sub> caractérise les forces d'interactions spécifiques (type liaisons hydrogène, acide/base, donneur/accepteur, etc.). La définition des solvants dans l'espace de solubilité tridimensionnel selon HANSEN est décrite dans l'article de C. M. HANSEN : "The three dimensional solubility parameters" J. Paint Technol. 39, 105 (1967).

30 Parmi les phases grasses liquides ayant un paramètre de solubilité global selon l'espace de solubilité de HANSEN inférieur ou égal à 17 (MPa)<sup>1/2</sup>, on peut citer des huiles végétales formées par des esters d'acides gras et de polyols, en particulier les triglycérides, telles que l'huile de tournesol, de sésame ou de colza, ou les esters dérivés d'acides ou  
35 d'alcools à longue chaîne (c'est à dire ayant de 6 à 20 atomes de carbone), notamment les esters de formule RCOOR' dans laquelle R représente le reste d'un acide gras supérieur comportant de 7 à 19 atomes de carbone et R' représente une chaîne hydrocarbonée comportant de 3 à 20 atomes de carbone, tels que les palmitates, les adipates et les benzoates, notamment l'adipate de diisopropyle. On peut également citer les hydrocarbures et notamment des huiles de paraffine, de vaseline, ou le polyisobutylène hydrogéné,  
40 l'isododécane, ou encore les 'ISOPARS', isoparaffines volatiles. On peut encore citer les huiles de silicone telles que les polydiméthylsiloxanes et les polyméthylphénylsiloxanes, éventuellement substitués par des groupements aliphatiques et/ou aromatiques, éventuellement fluorés, ou par des groupements fonctionnels tels que des groupements hydroxyle, thiol et/ou amine, et les huiles siliconées volatiles, notamment cycliques. On peut  
45 également citer les solvants, seuls ou en mélange, choisis parmi (i) les esters linéaires, ramifiés ou cycliques, ayant plus de 6 atomes de carbone, (ii) les éthers ayant plus de 6 atomes de carbone, (iii) les cétones ayant plus de 6 atomes de carbone. Par monoalcools ayant un paramètre de solubilité global selon l'espace de solubilité de HANSEN inférieur ou égal à 20 (MPa)<sup>1/2</sup>, on entend les alcools gras aliphatiques ayant au moins 6 atomes  
50 de carbone, la chaîne hydrocarbonée ne comportant pas de groupement de substitution. Comme monoalcools selon l'invention, on peut citer l'alcool oléique, le décanol, le dodécaneol, l'octadécaneol et l'alcool linoléique.

5 Le choix du milieu non aqueux est effectué par l'homme du métier en fonction de la nature des monomères constituant le polymère et/ou de la nature du stabilisant, comme indiqué ci-après. En particulier, il est possible d'utiliser des huiles apolaires ou peu polaires comme les huiles végétales du type triglycérides à longue chaîne carbonée (huile d'abricot, huile de jojoba) ou les esters à longue chaîne carbonée comme le néopentanoate d'octyldodécyle, les alcanes comme l'huile de parléam, et les huiles de silicones. On peut aussi utiliser les milieux non aqueux décrits dans le document FR-A- 2710 646 de L.V.M.H.

10 De plus, la phase grasse liquide totale dans laquelle est dispersé le polymère peut représenter de 30 % à 98 % du poids total de la composition et de préférence de 30 à 75 %. La partie non volatile représente au minimum 0,5 % et en pratique de 1 à 30 % du poids total de la composition.

15 La dispersion de polymère peut être fabriquée comme décrit dans le document EP-A-749747. La polymérisation peut être effectuée en dispersion, c'est-à-dire par précipitation du polymère en cours de formation, avec protection des particules formées avec un stabilisant.

20 On prépare donc un mélange comprenant les monomères initiaux ainsi qu'un amorceur radicalaire. Ce mélange est dissous dans un solvant appelé, dans la suite de la présente description, "solvant de synthèse". Lorsque la phase grasse est une huile non volatile, on peut effectuer la polymérisation dans un solvant organique apolaire (solvant de synthèse) puis ajouter l'huile non volatile (qui doit être miscible avec ledit solvant de synthèse) et distiller sélectivement le solvant de synthèse.

30 On choisit donc un solvant de synthèse tel que les monomères initiaux, et l'amorceur radicalaire, y sont solubles, et les particules de polymère obtenu y sont insolubles afin qu'elles y précipitent lors de leur formation. En particulier, on peut choisir le solvant de synthèse parmi les alcanes tels que l'heptane, l'isododécane ou le cyclohexane.

35 Lorsque la phase grasse choisie contient une huile volatile, on peut directement effectuer la polymérisation dans ladite huile qui joue donc également le rôle de solvant de synthèse. Les monomères doivent également y être solubles, ainsi que l'amorceur radicalaire, et le polymère obtenu doit y être insoluble.

40 Les monomères sont de préférence présents dans le solvant de synthèse, avant polymérisation, à raison de 5-20% en poids du mélange réactionnel. La totalité des monomères peut être présente dans le solvant avant le début de la réaction, ou une partie des monomères peut être ajoutée au fur et à mesure de l'évolution de la réaction de polymérisation.

45 L'amorceur radicalaire peut être notamment l'azo-bis-isobutyronitrile ou le tertibutylperoxy-2-éthyl hexanoate.

50 Les particules de polymère sont stabilisées en surface, au fur et à mesure de la polymérisation, grâce à un stabilisant qui peut être un polymère séquencé, un polymère greffé, et/ou un polymère statistique, seul ou en mélange. La stabilisation peut être effectuée par tout moyen connu, et en particulier par ajout direct du polymère séquencé, polymère greffé et/ou polymère statistique, lors de la polymérisation.



Le stabilisant est de préférence également présent dans le mélange avant polymérisation. Toutefois, il est également possible de l'ajouter en continu, notamment lorsqu'on ajoute également les monomères en continu.

- 5 On peut utiliser 2-30% en poids de stabilisant par rapport au mélange initial de monomères, et de préférence 5-20% en poids.

10 Lorsqu'on utilise un polymère greffé et/ou séquencé en tant que stabilisant, on choisit le solvant de synthèse de telle manière qu'au moins une partie des greffons ou séquences dudit polymère-stabilisant soit soluble dans ledit solvant, l'autre partie des greffons ou séquences n'y étant pas soluble. Le polymère-stabilisant utilisé lors de la polymérisation doit être soluble ou dispersible, dans le solvant de synthèse. De plus, on choisit de préférence un stabilisant dont les séquences ou greffons insolubles présentent une certaine affinité pour le polymère formé lors de la polymérisation.

15 Parmi les polymères greffés, on peut citer les polymères siliconés greffés avec une chaîne hydrocarbonée ; les polymères hydrocarbonés greffés avec une chaîne siliconée.

20 Conviennent également les copolymères greffés ayant par exemple un squelette insoluble de type polyacrylique avec des greffons solubles de type acide polyhydroxystéarique : copolymères à base d'acrylates ou de méthacrylates d'alcools en C<sub>1</sub>-C<sub>4</sub>, et d'acrylates ou de méthacrylates d'alcools en C<sub>8</sub>-C<sub>30</sub>.

25 Comme copolymères blocs greffés ou séquencés comprenant au moins un bloc de type polyorganosiloxane et au moins un bloc d'un polymère radicalaire, on peut citer les copolymères greffés de type acrylique/silicone qui peuvent être employés notamment lorsque le milieu non aqueux est siliconé.

30 Comme copolymères blocs greffés ou séquencés comprenant au moins un bloc de type polyorganosiloxane et au moins d'un polyéther, on peut utiliser les copolyol diméthicones tels que ceux vendus sous la dénomination "DOW CORNING 3225C" par la société DOW CORNING, les lauryl méthicones tels que ceux vendus sous la dénomination "DOW CORNING Q2-5200" par la société "DOW CORNING".

35 Comme copolymères blocs greffés ou séquencés comprenant au moins un bloc résultant de la polymérisation de diène, hydrogéné ou non hydrogéné, et au moins un bloc d'un polymère vinylique, on peut citer les copolymères séquencés, notamment de type "dibloc" ou "tribloc" du type polystyrène/polyisoprène, polystyrène/polybutadiène tels que ceux vendus sous le nom de 'LUVITOL HSB' par BASF, du type polystyrène/copoly(éthylène-propylène) tels que ceux vendus sous le nom de 'KRATON' par Shell Chemical Co ou encore du type polystyrène/copoly(éthylène-butylène).

40 Comme copolymères blocs greffés ou séquencés comprenant au moins un bloc résultant de la polymérisation de diène, hydrogéné ou non hydrogéné, et au moins un bloc d'un polymère acrylique, on peut citer les copolymères bi- ou triséquencés poly(méthylacrylate de méthyle)/polyisobutylène ou les copolymères greffés à squelette poly(méthylacrylate de méthyle) et à greffons polyisobutylène.

50 Comme copolymères blocs greffés ou séquencés comprenant au moins un bloc résultant de la polymérisation de diène, hydrogéné ou non hydrogéné, et au moins un bloc d'un polyéther, on peut citer les copolymères bi- ou triséquencés polyoxyéthylène/polybutadiène ou polyoxyéthylène/polyisobutylène.

Lorsqu'on utilise un polymère statistique en tant que stabilisant, on le choisit de manière à ce qu'il possède une quantité suffisante de groupements le rendant soluble dans le solvant de synthèse envisagé.

5

On peut ainsi employer des copolymères d'acrylates ou de méthacrylates d'alcools en C<sub>1</sub>-C<sub>4</sub>, et d'acrylates ou de méthacrylates d'alcools en C<sub>8</sub>-C<sub>30</sub>. On peut en particulier citer le copolymère méthacrylate de stéaryle/méthacrylate de méthyle.

10

Lorsque le solvant de synthèse est apolaire, il est préférable de choisir en tant que stabilisant, un polymère apportant une couverture des particules la plus complète possible, plusieurs chaînes de polymères-stabilisants venant alors s'adsorber sur une particule de polymère obtenu par polymérisation.

15

Dans ce cas, on préfère alors utiliser comme stabilisant, soit un polymère greffé, soit un polymère séquencé, de manière à avoir une meilleure activité interfaciale. En effet, les séquences ou greffons insolubles dans le solvant de synthèse apportent une couverture plus volumineuse à la surface des particules.

20

D'autre part, lorsque la phase grasse liquide comprend au moins une huile de silicone, l'agent stabilisant est de préférence choisi dans le groupe constitué par les copolymères blocs greffés ou séquencés comprenant au moins un bloc de type polyorganosiloxane et au moins un bloc d'un polymère radicalaire ou d'un polyéther ou d'un polyester.

25

Lorsque la phase grasse liquide ne comprend pas d'huile de silicone, l'agent stabilisant est de préférence choisi dans le groupe constitué par :

- (a) les copolymères blocs greffés ou séquencés comprenant au moins un bloc de type polyorganosiloxane et au moins un bloc d'un polymère radicalaire ou d'un polyéther ou d'un polyester,

30

- (b) les copolymères d'acrylates ou de méthacrylates d'alcools en C<sub>1</sub>-C<sub>4</sub>, et d'acrylates ou de méthacrylates d'alcools en C<sub>8</sub>-C<sub>30</sub>,

- (c) les copolymères blocs greffés ou séquencés comprenant au moins un bloc résultant de la polymérisation de diène, hydrogéné ou non hydrogéné,

35

et au moins un bloc d'un polymère vinylique ou acrylique ou d'un polyéther ou d'un polyester, ou leurs mélanges.

Les dispersions obtenues selon l'invention peuvent alors être utilisées dans une composition notamment cosmétique, dermatologique, pharmaceutique et/ou hygiénique, telle qu'une composition de soin ou de maquillage de la peau ou des lèvres, ou encore une composition capillaire ou une composition solaire ou de coloration de la peau.

40

De façon surprenante, la composition selon l'invention contient une phase grasse liquide non volatile apportant du confort à l'application et tout au long de la journée, tout en présentant des propriétés de sans transfert total. En effet, il est connu de l'homme du métier que la présence d'huiles non volatiles va à l'encontre des propriétés de sans transfert.

45

Ainsi, la demanderesse a trouvé qu'il était possible d'introduire dans une composition contenant un polymère non filmifiable une ou plusieurs huiles non volatiles, la quantité d'huile(s) non volatile(s) dans la composition ne dépassant pas 40 % en poids, par rapport au poids total de la composition, et de préférence ne dépassant pas 35 % et mieux

50

ne dépassant pas 30 %.

Autrement dit, les propriétés de sans transfert sont obtenues avantageusement pour un rapport en poids huile non volatile/polymère (en matière sèche) non filmifiable allant de 0,30 à 0,60 et mieux de 0,40 à 0,45. Au dessus de 0,60 en rapport huile non volatile/polymère, on obtient un film gras et collant. En outre, les propriétés de non transfert  
5 sont comparables à celles de l'art antérieur.

Par ailleurs, la propriété de sans transfert augmente avec la quantité de polymère dispersible dans la phase grasse liquide. En pratique, le polymère peut représenter en matière active jusqu'à 60 % (en matière active ou sèche) du poids total de la composition. En utilisant au-dessus de 12 % en poids, de matière active de polymère et d'huile non volatile,  
10 dans la composition, on obtient un film sans transfert total. Entre 2 % et 12 % l'effet sans transfert est notable sans toutefois être total. On peut donc adapter les propriétés sans transfert à volonté, ce qui n'était pas possible avec les compositions sans transfert de l'art antérieur, sans nuire au confort du film déposé.

La composition peut comprendre avantageusement une matière colorante qui peut comprendre des composés pulvérulents ou des colorants liposolubles, par exemple à raison de 0,01 à 70% du poids total de la composition. Les composés pulvérulents peuvent être choisis parmi les pigments et/ou les nacres et/ou les charges habituellement utilisés dans  
15 les compositions cosmétiques ou dermatologiques. Avantageusement, les composés pulvérulents représentent de 0,1 à 40 % du poids total de la composition et mieux de 1 à 30 %. Plus la quantité de composés pulvérulents diminue, plus les qualités de sans transfert et de confort augmentent. Le fait que les propriétés de sans transfert augmentent au fur et à mesure que la quantité de composés pulvérulents diminue est tout à fait surprenant.  
20 En effet, jusqu'à ce jour les propriétés de sans transfert des compositions de l'art antérieur augmentaient avec la quantité de composés pulvérulents. Inversement, leurs inconforts et leur sécheresse sur la peau ou muqueuses augmentaient.

De façon préférentielle, le rapport en poids de pigments/polymère est  $< 1$ , de préférence  $\leq 0,9$  et mieux  $\leq 0,5$ .  
25

La composition de l'invention peut comprendre avantageusement au moins 30 % en poids, par rapport au poids total de la composition, de phase grasse liquide totale. En dessous de 30 %, on obtient une texture granuleuse et pulvérulente. Ceci est peu souhaitable lorsque l'on cherche à obtenir un aspect crémeux, gélifié ou en stick, homogène  
30 non granuleux.

Les pigments peuvent être blancs ou colorés, minéraux et/ou organiques. On peut citer, parmi les pigments minéraux, le dioxyde de titane, éventuellement traité en surface, les oxydes de zirconium ou de cérium, ainsi que les oxydes de fer ou de chrome, le violet de manganèse, le bleu outremer, l'hydrate de chrome et le bleu ferrique. Parmi les pigments organiques, on peut citer le noir de carbone, les pigments de type D & C, et les laques à base de carmin de cochenille, de baryum, strontium, calcium, aluminium.  
35

Les pigments nacrés peuvent être choisis parmi les pigments nacrés blancs tels que le mica recouvert de titane, ou d'oxychlorure de bismuth, les pigments nacrés colorés tels que le mica titane avec des oxydes de fer, le mica titane avec notamment du bleu ferrique ou de l'oxyde de chrome, le mica titane avec un pigment organique du type précité ainsi que les pigments nacrés à base d'oxychlorure de bismuth.  
40

Les charges peuvent être minérales ou organiques, lamellaires ou sphériques. On peut citer le talc, le mica, la silice, le kaolin, les poudres de Nylon, de poly- $\beta$ -alanine et de po-  
45

- lyéthylène, le Téflon, la lauroyl-lysine, l'amidon, le nitrure de bore, les poudres de polymères de tétrafluoroéthylène, les microsphères creuses telles que l'Expancel (Nobel Industrie), le polytrap (Dow Corning) et les microbilles de résine de silicone (Tospearls de Toshiba, par exemple), le carbonate de calcium précipité, le carbonate et l'hydro-
- 5 carbonate de magnésium, l'hydroxyapatite, les microsphères de silice creuses (SILICA BEADS de MAPRECOS), les microcapsules de verre ou de céramique, les savons métalliques dérivés d'acides organiques carboxyliques ayant de 8 à 22 atomes de carbone, de préférence de 12 à 18 atomes de carbone, par exemple le stéarate de zinc, de magnésium ou de lithium, le laurate de zinc, le myristate de magnésium.
- 10 Les colorants liposolubles sont par exemple le rouge Soudan, le DC Red 17, le DC Green 6, le  $\beta$ -carotène, l'huile de soja, le brun Soudan, le DC Yellow, 11, le DC Violet 2, le DC orange 5, le jaune quinoléine. Ils peuvent représenter de 0,01 à 20 % du poids de la composition et mieux de 0,1 à 6 %.
- 15 Le polymère de la composition de l'invention permet la formation d'un film sur la peau, les lèvres et/ou les muqueuses, formant un réseau, piégeant les matières colorantes (y compris les charges) et/ou les actifs. Selon la quantité relative de matières colorantes, utilisée par rapport à la quantité de polymère stabilisé, utilisée, il est possible d'obtenir un film
- 20 plus ou moins brillant et plus ou moins sans transfert. Contrairement à l'art antérieur, le film obtenu n'est pas dû uniquement à l'enchevêtrement des chaînes polymériques, mais plutôt au piégeage de l'huile par les chaînes des stabilisants polymériques.
- 25 Comme actifs cosmétiques, dermatologiques, hygiéniques ou pharmaceutiques, utilisables dans la composition de l'invention, on peut citer les hydratants, vitamines, acides gras essentiels, sphingolipides, filtres solaires. Ces actifs sont utilisés en quantité habituelle pour l'homme et notamment à des concentrations de 0,001 à 20 % du poids total de la composition.
- 30 La composition selon l'invention peut, de plus, comprendre, selon le type d'application envisagée, les constituants classiquement utilisés dans les domaines considérés, qui sont présents en une quantité appropriée à la forme galénique souhaitée.
- 35 En particulier, elle peut comprendre, outre, la phase grasse liquide dans laquelle le polymère est stabilisé des phases grasses additionnelles qui peuvent être choisies parmi les cires, les huiles, les gommes et/ou les corps gras pâteux, d'origine végétale, animale, minérale ou de synthèse, voire siliconé, et leurs mélanges.
- 40 Parmi les cires solides à température ambiante, susceptibles d'être présentes dans la composition selon l'invention, on peut citer les cires hydrocarbonées telles que la cire d'abeilles, la cire de Carnauba, de Candellila, d'Ouricoury, du Japon, les cires de fibres de liège ou de canne à sucre, les cires de paraffine, de lignite, les cires microcristallines, la cire de lanoline, la cire de Montan, les ozokérites, les cires de polyéthylène, les cires obtenues par synthèse de Fischer-Tropsch, les huiles hydrogénées, les esters gras et les
- 45 glycérides concrets à 25°C. On peut également utiliser des cires de silicone, parmi lesquelles on peut citer les alkyl, alcoxy et/ou esters de polyméthylsiloxane. Les cires peuvent se présenter sous forme de dispersions stables de particules colloïdales de cire telles qu'elles peuvent être préparées selon des méthodes connues, telles que celles de "Microemulsions Theory and Practice", L. M. Prince Ed., Academic Press (1977), pages
- 50 21-32. Comme cire liquide à température ambiante, on peut citer l'huile de Jojoba.

Les cires peuvent être présentes à raison de 0-50% en poids dans la composition et mieux de 10 à 30 %.

5 La composition peut comprendre, en outre, tout additif usuellement utilisé dans de telles compositions, tel que des épaississants, des antioxydants, des parfums, des conservateurs, des tensioactifs, des polymères liposolubles comme les polyalkylènes, notamment le polybutène, les polyacrylates et les polymères siliconés compatibles avec la phase grasse ainsi que les dérivés de polyvinylpyrrolidone. Bien entendu l'homme du métier  
10 veillera à choisir ce ou ces éventuels composés complémentaires, et/ou leur quantité, de manière telles que les propriétés avantageuses de la composition selon l'invention ne soient pas, ou substantiellement pas, altérées par l'adjonction envisagée.

Dans un mode de réalisation particulier de l'invention, les compositions selon l'invention  
15 peuvent être préparées de manière usuelle par l'homme du métier. Elles peuvent se présenter sous forme d'un produit coulé et par exemple sous la forme d'un stick ou bâton, ou sous la forme de coupelle utilisable par contact direct ou à l'éponge. En particulier, elles trouvent une application en tant que fond de teint coulé, fard à joues ou à paupières coulé, rouge à lèvres, base ou baume de soin pour les lèvres, produit anti-cernes. Elles peuvent aussi se présenter sous forme d'une pâte souple, de viscosité dynamique à 25°C de  
20 l'ordre de 1 à 40 Pa.s ou encore de gel, de crème plus ou moins fluide. Elles peuvent alors constituées des fonds de teint ou des rouges à lèvres, des produits solaires ou de coloration de la peau.

Les compositions de l'invention sont avantageusement anhydres, et peuvent contenir, par  
25 rapport au poids total de la composition, moins de 5 % d'eau. Elles peuvent alors se présenter notamment sous forme de gel huileux, de liquide huileux ou huile, de pâte ou de stick ou encore sous forme de dispersion vésiculaire contenant des lipides ioniques et/ou non ioniques. Ces formes galéniques sont préparées selon les méthodes usuelles des domaines considérés.

30 Ces compositions à application topique peuvent constituer notamment une composition cosmétique, dermatologique, hygiénique ou pharmaceutique de protection, de traitement ou de soin pour le visage, pour le cou, pour les mains ou pour le corps (par exemple crème de soin anhydre, huile solaire, gel corporel), une composition de maquillage (par  
35 exemple gel de maquillage) ou une composition de bronzage artificiel.

L'invention est illustrée plus en détail dans les exemples suivants.

#### 40 **Exemple 1 de dispersion de polymère**

On prépare une dispersion de polyméthacrylate de méthyle réticulé par du diméthacrylate d'éthylène glycol, dans de l'isododécane, selon la méthode de l'exemple 2 du document EP-A-749 746, en remplaçant L'ISOPAR L par de l'isododécane. On obtient ainsi une  
45 dispersion de particules de polyméthacrylate de méthyle stabilisées en surface dans de l'isododécane par un copolymère dibloc séquencé polystyrène/copoly(éthylène-propylène) vendu sous le nom de KRATON G1701 (Shell), ayant un taux de matière sèche de 19,7% en poids et une taille moyenne des particules de 135 nm (polydispersité : 0,05) et une Tg de 100°C. Ce copolymère est non filmifiable à température ambiante.

#### 50 **Exemple 2 de fond de teint**

On prépare un fond de teint sous forme fluide ayant la composition suivante :

. dispersion selon l'exemple 1	83,0 g
. huile d'abricot	7,0 g
. pigments	10,0 g

- 5 Les pigments renferme un mélange de DC Red 27, DC Red 7, DC Red 36, d'oxyde de fer noir et d'oxyde de fer brun.

Le rapport pigment/polymère est de 0,6.

- 10 La composition est préparée par simple mélange à température ambiante des différents constituants, après broyage des pigments dans les huiles. On obtient un fond de teint facile à appliquer, et qui permet l'obtention d'un film confortable, souple et non collant. Ce film est, en outre, "sans transfert" total. Il résiste parfaitement bien à l'eau et se démaquille avec une huile démaquillante classique.

- 15 Un test sensoriel a été effectué avec ce fond de teint sur plusieurs personnes en comparaison d'un fond de teint de l'état de la technique (Colorstay de Revlon), contenant des huiles volatiles est une résine de silicone à réseau tridimensionnel comme décrit dans le document EP-A-602 905. Le test de sans transfert a été réalisé dans les conditions suivantes : application du fond de teint sur le visage et le cou par demi-visage et demi-cou, séchage à l'air libre pendant 10 minutes, pose d'une collerette en tissu autour du cou pendant 30 minutes. Les propriétés de sans transfert sont notées de 0 à 7 ; plus le chiffre est élevé, plus le fond de teint transfère.

- 20
- 25 Le fond de teint de l'invention a reçu la note moyenne de 3 contre la note moyenne de 5 pour le fond de teint de l'art antérieur.

- 30 De plus les personnes du test ont jugé le produit de l'invention facile à étaler, très glissant, conférant un maquillage homogène et adhérent, très couvrant avec un effet de transparence. Les pores sont lissés et le teint est unifié. Les personnes du test lui ont donné la note de 5 (sur 7) en résultat de maquillage. La texture du produit est jugé fluide et agréable à l'application. Le démaquillage s'est effectué avec un démaquillant classique (Bifacil de Chez Lancôme) sans laisser de traces.

### 35 Exemple 3 de fond de teint

On prépare la composition suivante :

. dispersion de l'exemple 1)	75,6 g
. huile de parléam	6,4 g
40 . poudre de Nylon (charge)	8,0 g
. oxyde de fer jaune	1,1 g
. oxyde de fer brun-jaune	0,6 g
. oxyde de fer noir	0,3 g
. Oxyde de titane	8,0 g

- 45 On obtient un fond de teint qui peut être appliqué sur le corps, notamment sur le cou, et le visage. Le maquillage est naturel, mat, résistant à l'eau et présente de très bonnes propriétés de sans transfert.

- 50 Le rapport pigment/polymère est de 0,67.

## REVENDICATIONS

1. Composition à application topique, comprenant une phase grasse liquide et au moins une matière colorante, caractérisée par le fait qu'elle comprend, de plus, au moins 2 % en poids, par rapport au poids total de la composition, de polymère non filmifiable, dispersible dans ladite phase grasse liquide, cette dernière contenant au plus 40 % du poids total de la composition de phase grasse liquide non volatile.
2. Composition se présentant sous forme d'un produit coulé et comprenant au moins une phase grasse liquide cosmétique, dermatologique, hygiénique ou pharmaceutique et au moins une cire solide, caractérisée par le fait qu'elle comprend, en outre, au moins 2 % en poids de polymère non filmifiable, dispersible dans ladite phase grasse liquide, cette dernière contenant au plus 40 % du poids total de la composition de phase grasse liquide non volatile.
3. Composition comprenant une phase grasse liquide, cosmétique, dermatologique, hygiénique ou pharmaceutique, au moins 2 % en poids de polymère non filmifiable dispersible dans ladite phase grasse, et au moins un actif choisi parmi les actifs cosmétiques, dermatologiques, hygiéniques ou pharmaceutiques, la phase grasse liquide contenant au plus 40 % en poids de phase grasse liquide non volatile.
4. Composition selon l'une des revendications 2 à 3, comprenant, en outre, au moins une matière colorante.
5. Composition selon l'une des revendications précédentes, dans laquelle le polymère se présente sous forme de particules dispersées et stabilisées en surface par au moins un stabilisant.
6. Composition selon l'une des revendications précédentes, dans laquelle le polymère est choisi parmi les polymères radicalaires, les polycondensats, les polymères d'origine naturelle et leurs mélanges.
7. Composition selon l'une des revendications précédentes, dans laquelle le polymère est choisi parmi les polyuréthanes, polyuréthanes-acryliques, polyurées, polyurée-polyuréthanes, polyester-polyuréthanes, polyéther-polyuréthanes, polyesters, polyesters amides, polyesters à chaîne grasse, alkydes ; polymères ou copolymères acryliques et/ou vinyliques ; copolymères acryliques-silicone ; polyacrylamides ; polymères siliconés, polymères fluorés et leurs mélanges.
8. Composition selon l'une des revendications précédentes, dans laquelle la phase grasse liquide est constitué d'huiles d'origine minérale, animale, végétale ou synthétique, carbonées, hydrocarbonées, fluorées et/ou siliconées, seules ou en mélange.
9. Composition selon l'une des revendications précédentes, dans laquelle la phase grasse liquide est choisie parmi l'huile de paraffine ou de vaseline, l'huile de vison, de tortue, de soja, le perhydrosqualène, l'huile d'amande douce, de calophyllum, de palme, de parléam, de pépins de raisin, de sésame, de maïs, de colza, de tournesol, de coton, d'abricot, de ricin, d'avocat, de jojoba, d'olive ou de germes de céréales ; des esters d'acide lanolique, d'acide oléique, d'acide laurique, d'acide stéarique ; les esters gras tels que le myristate d'isopropyle, le palmitate d'isopropyle, le stéarate de butyle, le laurate d'hexyle, l'adipate de diisopropyle, l'isononate d'isononyl, le palmitate de 2-éthyl-hexyle, le laurate de 2-hexyl-décyle, le palmitate de 2-octyl-décyle, le myristate ou le lactate de 2-

- octyl-dodécyle, le succinate de 2-diéthyl-hexyle, le malate de diisostéaryle, le triisostéarate de glycérine ou de diglycérine ; les acides gras supérieurs tels que l'acide myristique, l'acide palmitique, l'acide stéarique, l'acide béhénique, l'acide oléique, l'acide linoléique, l'acide linoléique ou l'acide isostéarique ; les alcools gras supérieurs tels que le cétanol, l'alcool stéarylique ou l'alcool oléique, l'alcool linoléique ou linoléique, l'alcool isostéarique ou l'octyl dodécanol ; les huiles siliconées telles que les PDMS éventuellement phénylés tels que les phényltriméthicones ou éventuellement substitués par des groupements aliphatiques et/ou aromatiques, ou par des groupements fonctionnels tels que des groupements hydroxyle, thiol et/ou amine ; les polysiloxanes modifiés par des acides gras, des alcools gras ou des polyoxyalkylènes, les silicones fluorées, les huiles perfluorées ; les huiles volatiles telles que l'octaméthylcyclotétrasiloxane, le décaméthylcyclopentasiloxane, l'hexadéméthylcyclohexasiloxane, l'heptaméthylhexyltrisiloxane, l'heptaméthylcyclotrisiloxane ou les isoparaffines en C<sub>8</sub>-C<sub>16</sub>, et notamment l'isododécane.
- 5
- 10
- 15 10. Composition selon l'une des revendications précédentes, dans laquelle la phase grasse liquide est choisie dans le groupe comprenant :
- les composés liquides non aqueux ayant un paramètre de solubilité global selon l'espace de solubilité de HANSEN inférieur à 17 (MPa)<sup>1/2</sup>,
  - ou les monoalcools ayant un paramètre de solubilité global selon l'espace de solubilité
- 20 de HANSEN inférieur ou égal à 20 (MPa)<sup>1/2</sup>,
- ou leurs mélanges.
- 25 11. Composition selon l'une des revendications 1 à 10, caractérisée en ce que la phase grasse liquide non volatile contient au moins une huile apolaire ou peu polaire.
- 30 12. Composition selon l'une des revendications précédentes, dans laquelle la phase grasse liquide non volatile représente au plus 30 % du poids total de la composition.
- 35 13. Composition selon l'une des revendications 5 à 12, dans laquelle le stabilisant est choisi parmi les polymères séquencés, les polymères greffés, les polymères statistiques et leurs mélanges.
- 40 14. Composition selon la revendication 13, dans laquelle le stabilisant est choisi parmi les polymères siliconés greffés avec une chaîne hydrocarbonée ; les polymères hydrocarbonés greffés avec une chaîne siliconée ; les copolymères greffés ayant un squelette insoluble de type polyacrylique avec des greffons solubles de type acide polyhydroxystéarique ; les copolymères blocs greffés ou séquencés comprenant au moins un bloc de type polyorganosiloxane et au moins un bloc d'un polymère radicalaire ; les copolymères blocs greffés ou séquencés comprenant au moins un bloc de type polyorganosiloxane et au moins d'un polyéther ; les copolymères d'acrylates ou de méthacrylates d'alcools en C<sub>1</sub>-C<sub>4</sub>, ou d'acrylates ou de méthacrylates d'alcools en C<sub>8</sub>-C<sub>30</sub> ; les copolymères blocs greffés ou séquencés comprenant au moins un bloc résultant de la polymérisation de diène et au moins un bloc d'un polymère vinylique ; les copolymères blocs greffés ou séquencés comprenant au moins un bloc résultant de la polymérisation de diène et au moins un bloc d'un polymère acrylique ; les copolymères blocs greffés ou séquencés comprenant au moins un bloc résultant de la polymérisation de diène et au moins un bloc d'un polyéther.
- 45
- 50 15. Composition selon la revendication 13 ou 14, caractérisée en ce que le stabilisant est un polymère bloc greffé ou séquencé, comprenant au moins un bloc résultant de la polymérisation de diène et au moins un bloc d'un polymère vinylique.



- 5 16. Composition selon l'une des revendications précédentes, comprenant, en outre, au moins une phase grasse additionnelle choisie parmi les cires, les gommes et/ou les corps gras pâteux, d'origine végétale, animale, minérale, de synthèse, ou siliconé, et leurs mélanges.
17. Composition selon l'une des revendications 1, 4 à 16 caractérisée en ce que la matière colorante comprend des composés pulvérulents choisis parmi les charges et/ou les pigments et/ou les nacres.
- 10 18. Composition selon la revendication 17, caractérisée en ce que les composés pulvérulents représentent jusqu'à 40 % du poids total de la composition.
19. Composition selon la revendication 17 ou 18, caractérisée en ce que les composés pulvérulents représentent de 1 à 30 % du poids total de la composition.
- 15 20. Composition selon l'une des revendications précédentes, caractérisée en ce que le polymère représente (en matière sèche) jusqu'à 60 % du poids total de la composition.
- 20 21. Composition selon l'une des revendications précédentes, caractérisée en ce que le rapport en poids huile non volatile/polymère (en matière sèche) va de 0,30 à 0,60 et mieux de 0,40 à 0,45.
- 25 22. Composition selon l'une des revendications précédentes, caractérisée en ce que la phase grasse liquide contient au moins une huile volatile choisie parmi les isoparaffines en C<sub>8</sub>-C<sub>16</sub> et les silicones linéaires ou cycliques ayant de 2 à 7 atomes de silicium, ces silicones comportant éventuellement des groupes alkyle ayant de 1 à 10 atomes de carbone, leurs mélanges.
- 30 23. Composition selon l'une des revendications précédentes, se présentant sous forme d'un stick ou bâton ; sous la forme d'une pâte souple, de viscosité dynamique à 25°C de l'ordre de 1 à 40 Pa.s ; sous forme de coupelle ; de gel huileux ; de liquide huileux ; de dispersion vésiculaire contenant des lipides ioniques et/ou non ioniques.
- 35 24. Composition selon l'une des revendications précédentes, se présentant sous forme anhydre.
25. Composition selon l'une des revendications précédentes, se présentant sous la forme d'un produit de soin et/ou de maquillage de la peau et/ou des lèvres.
- 40 26. Composition selon l'une des revendications précédentes, se présentant sous la forme d'un fond de teint coulé, d'un fard à joues ou à paupières coulé, d'un rouge à lèvres, d'une base ou baume de soin pour les lèvres, d'un produit anti-cernes.
- 45 27. Utilisation dans ou pour la fabrication d'une composition à application topique, comprenant une phase grasse liquide dont au plus 40 % en poids, par rapport au poids total de la composition, sont non volatils, et au moins un ingrédient choisi parmi les actifs cosmétiques, dermatologiques, hygiéniques et pharmaceutiques, les matières colorantes et leurs mélanges, d'au moins 2 % en poids, par rapport au poids total de la composition, de polymère non filmifiable dispersible dans ladite phase grasse liquide pour diminuer, voire  
50 supprimer, le transfert du film de composition déposé sur la peau et/ou les muqueuses comme les lèvres.

28. Utilisation dans ou pour la fabrication d'une composition sous forme de produit coulé et comprenant au moins une phase grasse liquide cosmétique, dermatologique, hygiénique ou pharmaceutique, dont au plus 40 % en poids, par rapport au poids total de la composition, sont non volatils, et au moins une cire, d'au moins 2 % en poids de polymère non filmifiable dispersible dans ladite phase grasse liquide pour diminuer, voire supprimer, le transfert du film de composition déposé sur la peau et/ou les muqueuses comme les lèvres.
29. Utilisation dans ou pour la fabrication d'une composition cosmétique, dermatologique, pharmaceutique ou hygiénique, d'au moins 2 % en poids de polymère non filmifiable dispersible dans une phase grasse liquide, dont au plus 40 % en poids, par rapport au poids total de la composition, sont non volatils, pour diminuer, voire supprimer, le transfert du film de composition déposé sur les muqueuses et/ou la peau d'être humain vers un support mis en contact avec le film.
30. Procédé de soin cosmétique ou de maquillage des lèvres ou de la peau, consistant à appliquer sur respectivement les lèvres ou la peau une composition cosmétique telle définie aux revendications 1 à 26.
31. Procédé pour limiter, voire supprimer, le transfert d'une composition de maquillage ou de soin de la peau ou des lèvres sur un support différent de la dite peau et desdites lèvres, contenant une phase grasse liquide et au moins un ingrédient choisi parmi les matières colorantes, les actifs cosmétiques, dermatologiques, hygiéniques et pharmaceutiques et leurs mélanges, consistant à introduire dans la phase grasse liquide au moins 2 % en poids, par rapport au poids total de la composition, de polymère non filmifiable dispersible dans ladite phase grasse liquide dont au plus 40 % en poids, par rapport au poids total de la composition, sont non volatils.

REPUBLIQUE FRANÇAISE

INSTITUT NATIONAL  
de la  
PROPRIETE INDUSTRIELLE

RAPPORT DE RECHERCHE  
PRELIMINAIRE

établi sur la base des dernières revendications  
déposées avant le commencement de la recherche

N° d'enregistrement  
national

FA 554352  
FR 9716252

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS		Revendications concernées de la demande examinée
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	
A,D	EP 0 749 746 A (L'OREAL) 27 décembre 1996 * le document en entier * ---	1-31
A,D	EP 0 497 144 A (ESTEE LAUDER INC.) 5 août 1992 * le document en entier * ---	1-31
A	WO 97 01321 A (REVLON CONSUMER PRODUCTS CORPORATION) 16 janvier 1997 * le document en entier * ---	1-31
A	EP 0 195 575 A (CHARLES OF THE RITZ GROUP) 24 septembre 1986 * le document en entier * ---	1-31
A	EP 0 602 905 A (REVLON CONSUMER PRODUCTS CORPORATION) 22 juin 1994 * le document en entier * -----	1-31
		DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int.CL.6)
		A61K
Date d'achèvement de la recherche		Examineur
10 septembre 1998		Fischer, J.P.
<p>CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES</p> <p>X : particulièrement pertinent à lui seul Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie A : pertinent à l'encontre d'au moins une revendication ou arrière-plan technologique général O : divulgation non-écrite P : document intercalaire</p> <p>T : théorie ou principe à la base de l'invention E : document de brevet bénéficiant d'une date antérieure à la date de dépôt et qui n'a été publié qu'à cette date de dépôt ou qu'à une date postérieure. D : cité dans la demande L : cité pour d'autres raisons ..... &amp; : membre de la même famille, document correspondant</p>		

1